

## Editorial



2015 starten wir mit einem Highlight und präsentieren die Elemente des Breyll-Line-Baukastens für die universelle Spannlösung. Lesen Sie in unserer Titelgeschichte, wie wir das flexible System FCS als ganzheitliche Bearbeitungsphilosophie mit in unsere PowerMax® Fertigung einbauen und überzeugen Sie sich von den Vorteilen.

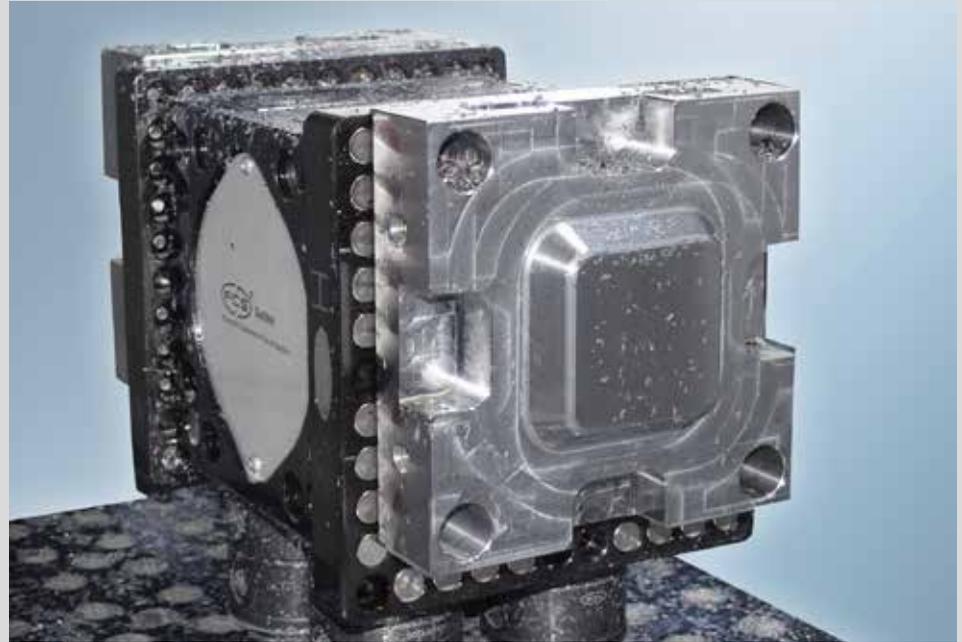
Auch „online“ sind wir ab diesem Jahr neu aufgestellt. Die variable Auslegung von Formaufbauten und Säulengestellen, die sie innerhalb des Webshops flexibel kombinieren können, ist hierbei nur eine der Neuheiten. Zudem präsentieren wir Ihnen unsere aktualisierte Seite für den PowerMax®. Unter [www.strack.de](http://www.strack.de) finden Sie ab sofort sämtliche Daten und Fakten zu den Erfolgsmodellen der Normschieber.

Seit Anfang des Jahres sind wir wieder ein reiner Familienbetrieb. Wir sind stolz, dass wir am 1. Januar 2015 von dem französischen Unternehmen Ra-bourdin die 49 % der noch gehaltenen Firmenanteile übernehmen konnten. Durch die Struktur als reiner Familienbetrieb sichern wir uns einen hohen Grad an Flexibilität und Unabhängigkeit. Somit sind wir für die Zukunft strategisch hervorragend gerüstet. Dies zeigt sich auch bei unseren Neuentwicklungen und Programmweiterungen, die Sie im Innenteil finden.

Viel Spaß beim Lesen  
wünscht Dag Friedrich

*D. Friedrich*

Dag Friedrich  
Geschäftsführer



Die Elemente des Breyll-Line-Baukastens von FCS-System erlauben eine stöckkonturarme 5-Seiten-Bearbeitung.

## Spannendes Highlight

### Spanntechnik von FCS wird nicht nur vertrieben sondern auch eingesetzt

**Die speziell bei automotiven Großwerkzeugen sehr erfolgreichen PowerMax®-Schieber von STRACK NORMA stellen bei ihrer Fertigung ganz eigene Herausforderungen ans Rüsten. Weil die Philosophie des Spanntechnikexperten FCS sehr gut ins eigene Unternehmen passt, verwenden es die Zerspaner bei STRACK nicht nur – sie vertreiben das System auch.**

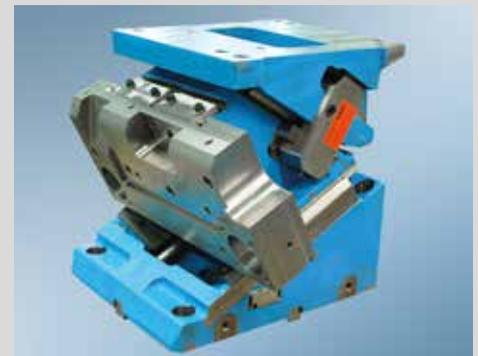
„Die Schieber der Baureihe PowerMax® sind zum Teil sehr komplex und werden einbaufertig geliefert – der Anwender kann sich hundertprozentig darauf verlassen, dass sie wie geplant eingepasst werden können und zuverlässig funktionieren“, erklärt Ludger Müller, Leiter Technik und Entwicklung bei STRACK NORMA. „Das bedeutet, dass wir ihre Komponenten sehr präzise und mit entsprechend hoher Qualität fertigen müssen.“ Dafür stehen den Zerspanern unter anderem leistungsfähige 5-Achs-Bearbeitungszentren aus dem Haus DMG Mori zur Verfügung.

#### Nebenzeiten reduzieren

Ein wesentlicher Kostenfaktor in der Zerspanung sind die Nebenzeiten. Rüst- und Liegezeiten verlängern die Durchläufe der Werkstücke oft auf ein Vielfaches der eigentlichen Bearbeitungszeit. Unter Umständen blockiert ein Rüstvorgang wertvol-

le Maschinenzeit, von den Personalkosten ganz abgesehen. Diese Problematik war den Planern in der Arbeitsvorbereitung bei STRACK schon länger bewusst. Speziell bei aufwändigeren Spannsituationen ging zuviel Zeit verloren; über die Rüstsituation entschied der Einrichter vor Ort und suchte sich dann die notwendigen Spannmittel zusammen.

„Während beim Anarbeiten von Platten die spanntechnischen Herausforderungen sehr überschaubar sind, geht es bei den PowerMax®-Komponenten oft um relativ komplexe Bearbeitungssituationen mit entsprechend anspruchsvoller Werkstückspannung“, erklärt Müller. „Mit konventionellen Spannmitteln ließ sich die Be-



Die Schieber der Power-Max-Reihe kommen vor allem in Werkzeugen der Automobilindustrie zum Einsatz.

arbeitung dieser Werkstücke nicht sinnvoll weiter optimieren, zudem steigt der Kostendruck seitens der Wettbewerber ständig. Wir machten uns also auf die Suche nach einer modularen standardisierten Spannlösung, die unsere Produkte schnell, einfach und dabei prozesssicher spannen kann.“ Dabei nahmen die Verantwortlichen alle Betroffenen mit ins Boot, um einer neuen, gemeinsam erarbeiteten Lösung von Anfang an eine hohe Akzeptanz zu sichern.

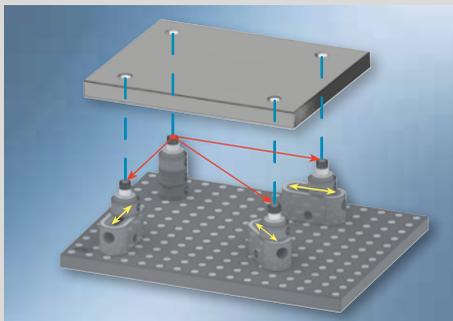
## Universelle Spannlösung

Modulare Spannösungen gibt es inzwischen von vielen Herstellern. Wichtig für STRACK war, nicht nur eine Spannlösung für die PowerMax®-Fertigung zu finden, sondern auch eine flexible Kundenlösung für die Formplattenaufspannung.

„Wir suchten ein System mit Referenzpunkt in der Führungsbohrung“, betont Müller. „Eine Insel-Lösung kam für uns nicht in Frage. Wir wollten ein System, das für jeden Werkzeugbau ein hohes Maß an Flexibilität bietet, der bei seiner Spannmöglichkeit nicht nur auf einen Normalienhersteller festgelegt werden möchte.“ Beim italienischen Hersteller FCS System wurden die Normalienspezialisten fündig. Dessen Breyll-Line-Spannsystem arbeitet mit festem Nullpunkt in der Führungsbohrung der Grundplatte. Auf einem 50er-Raster lassen sich mit beweglichen Spannmitteln aus einem modularen System nahezu alle gewünschten Spannlagungen realisieren, ohne dass zusätzliche Elemente nötig sind.

Die Module lassen sich flexibel kombinieren und ermöglichen so optimierte Spannlagungen. Direkt ins Werkstück eingebrachte Bohrun-

gen, in welche die Spannzapfen des Systems eingesetzt werden, sorgen trotz des filigranen Aussehens der FCS-Spannelemente für prozesssicheren Halt auch bei robusteren Bearbeitungen: Die Kräfte werden nicht über die Schraubverbindungen übertragen, der sehr präzise Formschluss ermöglicht die hohe Stabilität.



Flexible Formplattenspannung mit FCS auf Spanntisch mit 50er-Raster.

## Bohrungen mit Mehrwert

„Auch wenn das Einbringen der Bohrungen zunächst als zusätzlicher Schritt erscheint – der Aufwand lohnt sich“, ist Müller überzeugt. „Eine spezielle Software zur Produktionsplanung zeigt unter anderem, wo sich die für die Spannzapfen notwendigen Bohrungen positionieren lassen. Ein Nebeneffekt dieser aufwändigeren Planung in unserer Arbeitsvorbereitung ist, dass sich Prozessschritte aus ganzheitlichem Blickwinkel optimal planen lassen.“

So ist auch sichergestellt, dass im entscheidenden Moment alle notwendigen Materialien, Werkzeuge und Spannelemente verfügbar sind. Das erfordert in vielen Fällen, dass die Prozesse auf den Kopf gestellt werden. „Es ist nicht damit getan, dass man mit dem

FCS-System die bisherige Spannlagung nachbildet“, betont Müller. „Der Vorteil, der allein aufgrund der Modularität des Baukastensystems entsteht, ist nicht das Wesentliche. Das weitaus größere Optimierungspotenzial liegt darin, die Möglichkeiten des Spannsystems konsequent auszureizen und die Fertigungsprozesse zu optimieren.“

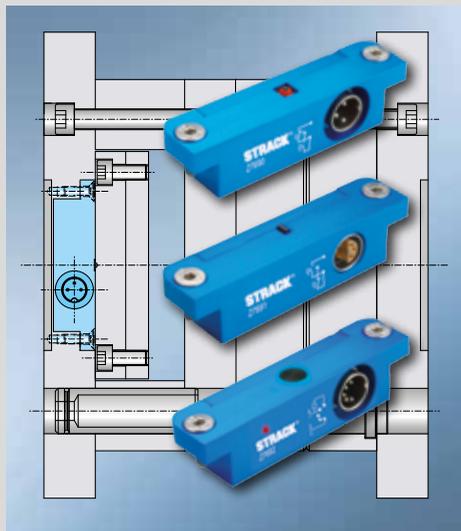
## Möglichkeiten ausreizen

So lassen sich mit den Spannelementen die Möglichkeiten der 5-Seiten-Bearbeitung nutzen – eine vom Spanntisch erhöhte Position des Bauteils ermöglicht es, ohne Störkonturen zu bearbeiten. Die permanenten Bezugspunkte schaffen eine hohe Flexibilität – so ist es kein Problem, ein Bauteil abzuspannen und mehrfach auf verschiedenen Paletten oder für weitere Bearbeitungsschritte auf anderen Maschinentischen neu zu spannen. Der Nullpunkt bleibt erhalten, auch bei späteren technischen Änderungen und Teilereparaturen: Die Bohrungen erlauben ein schnelles Aufspannen, die Wiederholgenauigkeit liegt bei 3 µm.

„Wir stehen erst am Beginn der Optimierung unserer Fertigung“, erklärt Müller. „Trotzdem machen sich bereits jetzt Fortschritte bemerkbar – unsere Rüstzeiten sind deutlich gesunken und von den Maschinen entkoppelt. Dazu können wir oft mehrere Aufspannungen mit einer einzigen ersetzen. Das, was wir uns jetzt in der Komponentenfertigung für die PowerMax®-Schieber erarbeiten, werden wir nach und nach auch in den übrigen Bereichen unserer Produktion umsetzen. Wir sind so überzeugt von dieser Fertigungsphilosophie, dass wir das FCS-Spannsystem inzwischen in unser eigenes Vertriebsprogramm aufgenommen haben.“ ■

# Neue Endschalter aus dem Hause STRACK

## Programmerweiterung in bewährter Qualität



STRACK NORMA hat sein Endschalterprogramm erweitert. Neben dem bewährten Programm beruht die neue Serie auf einer Änderung der Gehäuseform. Die komplette Einarbeitung für den Endschalter kann ausschließlich über die vertikale Spindelachse erfolgen. Dies wirkt sich praxisbezogen günstiger auf die Fertigung aus. Im Werkzeug- und Formenbau finden die Endschalter vielfältige Anwendung. Sie geben überwachende Funktionen und startende Signale an die Maschinensteuerung weiter. Erzeugt werden diese Signale über mechanische oder induktive (berührungslose) Schalter.

Die neue Gehäuseform gibt es parallel zu den Klassikern bei den STRACK-Endschaltern in den Typen Z 7690 als mechanischer Endschalter bis 120°C, Z 7691 als mech-

anischer Endschalter bis 240°C und Z 7692 als induktiver Endschalter der bis 100°C einsetzbar ist. Zum Einsatz kommen die STRACK-Endschalter unter anderem beim wegabhängigen Betätigen von Zusatzfunktionen. Auch die Sicherung von Auswerferpaketen, Abstreifplatten, Kernzügen und Schiebern ist Aufgabe der Endschalter, so dass es für jede Abfrage eine sichere Lösung gibt. Die Aluminium-Gehäuse präsentieren sich in der Corporate-Design-Farbe des Unternehmens und sind überwiegend spritzwassergeschützt nach IP 66.

Hierzu kommt ein umfangreiches Zubehör an Anschlusskabeln und Verteilerboxen, die das Programm abrunden und somit entscheidend zu sicheren Fertigungsprozessen beitragen. ■

## Der Konstruktionstipp

# Einfach ausgetauscht

Große Kostenersparnis da bei Verschleiß nur die Sintermetallgleitleisten getauscht werden



Bei Verschleiß muss nun nicht mehr das komplette Gleitstück ausgetauscht werden, sondern nur noch die zwei Sintermetallgleitführungsleisten, was zu erheblichen Kosteneinsparungen führt. Weiterhin ist in verschiedenen Tests in der Automobilindustrie festgestellt worden, dass die Standzeit von Sintermetall um ein vielfaches höher ist als die von Bronze mit Festschmierstoff.

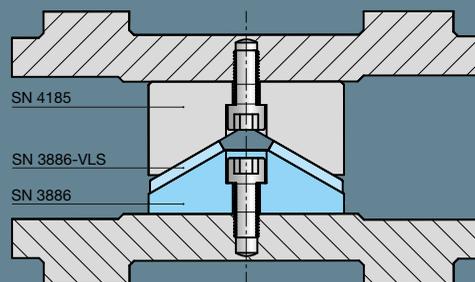
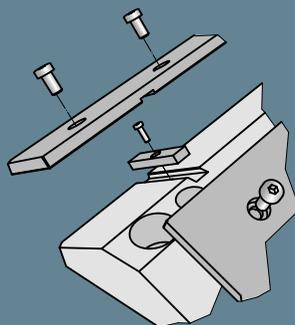
Die Maße der Gleitstücke aus Stahl mit den beplankten Sintermetallführungen, die

STRACK seit Beginn dieses Jahres anbietet, entsprechen der VDI 3357 und sind somit mit den Bronzegleitstücken identisch, sodass diese auch in vorhandenen Werkzeugen bei Verschleiß problemlos ausgetauscht werden können.

Zur Schubaufnahme sind die Sintermetallgleitführungsleisten im Grundkörper mit Passfedern in beide Richtungen geschultert. Die SNS-Sintermetallgleitführungen für die rechte und linke Seite sind identisch und austauschbar. ■

Prismenführungen werden hauptsächlich zur Führung von Eigenbauschneidern in Großwerkzeugen eingesetzt, wobei das Gleitstück üblicherweise aus Bronze mit Festschmierstoff und das prismatische Gegenlager aus oberflächengehärtetem Stahl bestehen. Bei Verschleiß muss das komplette Gleitstück aus Bronze ausgetauscht werden.

STRACK bietet nun ein Gleitstück SN 3886 aus vergütetem Stahl an, dessen Laufflächen mit Sintermetallgleitführungen SN 3886-VLS beplankt sind.



# Eine runde Sache

Zylindrische Ausführung sorgt für hohe Positionsgenauigkeit

Mit einer Neuheit im Bereich der Zentrierseinheiten macht der Normalienhersteller STRACK NORMA auf sich aufmerksam: die neue Flachzentriereinheit Z 49 mit zylindrischer Außenkontur.

Üblicherweise erfolgt die Führung des Werkzeuges über die Führungssäulen und Führungsbuchsen. Allerdings ist es bei den modernen und hochpräzisen Werkzeugen unumgänglich geworden, die Formhälften noch präziser zu führen, um einem Versatz der Formkontur vorzubeugen und die Teilequalität zu erhöhen. So erfordert die Paarung von Säulen und Buchsen eine Spielpassung aufgrund der Erwärmung im Werkzeug. Falls dies nicht passiert, wäre erhöhtes Klemmverhalten die Folge. Diese Spielpassung erfordert den Einsatz einer Feinzentrierung.

Die Zentrierereinheit wird in unterschiedlichen Abmessungen angeboten, um für die verschiedenen Formgrößen jeweils die Kräfte aufzunehmen zu können. Die Positionierung im

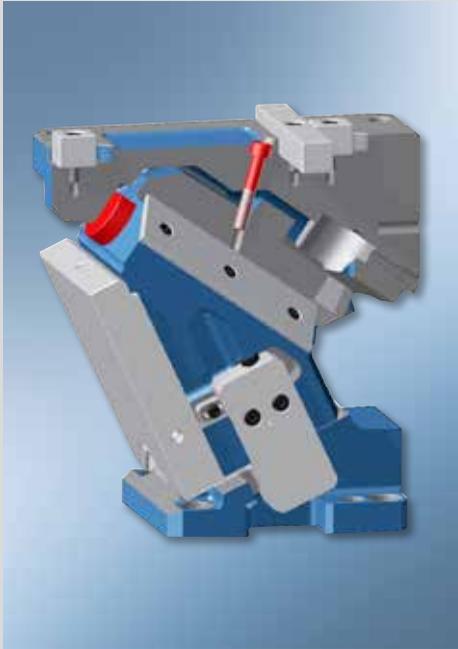
Werkzeug erfolgt über die Mittelachsen oder Diagonalen, um unterschiedliche Wärmeausdehnungen in den beiden Formhälften zu kompensieren. Die Verschraubung der Zentrierereinheiten kann wahlweise von der Trennebene oder der Rückseite erfolgen.

Um eine Verdrehungssicherheit der Zentrierereinheiten zu gewährleisten, sind die dafür vorgesehenen Stiftbohrungen seitlich oder wahlweise in der Auflagefläche zu verwenden.

Gegenüber den bereits üblichen Feinzentrierungen in flacher Ausführung, hat die runde Ausführung immense Vorteile bei der praktikablen Einbringung der Bearbeitung im Werkzeug. Die Bohrung kann gespindelt werden und hat somit eine höhere Positionsgenauigkeit im Werkzeug. Zudem haben gespindelnde Aufnahmen gegenüber den gefrästen Aufnahmen den Vorteil, dass sie schneller zu fertigen sind und einen Preisvorteil gegenüber einer gefrästen Passung haben.

Mit dieser Neuheit bietet STRACK eine weitere Möglichkeit, bei Spritzgießwerkzeugen die beiden Werkzeughälften präzise und kostengünstig zu zentrieren. ■





## Mehr Performance beim Schieberprogramm

STRACK bietet serienmäßig zwei Lock-Out-Systeme an

STRACK NORMA zählt im Markt zu den führenden Anbietern für Normschieber in der Stanz- und Umformtechnik. Die Erfolgsmodellreihe des Unternehmens ist das Schieberprogramm PowerMax®, das als einziges drei Ausbauvarianten anbietet. Die Homepage [www.powermax-schieber.de](http://www.powermax-schieber.de) ist nun in das Onlineangebot der Firmenhomepage integriert worden. Wie das Unternehmen mitteilt, werden die Inhalte auf der Special-Interest-Seite nicht mehr gepflegt.

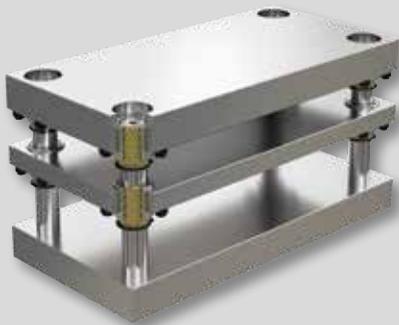
Unter [www.strack.de](http://www.strack.de) finden Firmenkunden zu der Produktserie ab sofort sämtliche Daten und Fakten. Dargestellt wird die Funktionsweise der Schieber, die in Werk-

zeugen seitliche Loch-, Schneide- und Biege Operationen umsetzen. Neben den für die Konstruktion notwendigen CAD-Daten findet der Anwender Zubehörartikel und Ersatzteile, die aus dem Angebot heraus direkt online bestellt werden können.

Ein Novum ist zweifellos das patentierte Lock-Out-System SN 5654, mit dem das komplette Schieberprogramm ausgestattet wurde. Das System schafft die Möglichkeit, die jeweiligen Schieber während der Bearbeitung festzusetzen. Dadurch wird das definierte Führungsspiel ausgeschlossen und ermöglicht eine präzise Bearbeitung in engen Toleranzbereichen. ■

## Komfortabel kombinieren – Variable Formaufbauten und Säulengestelle nun im Webshop

Online-Planung ermöglicht schnelle Kalkulation und Konstruktion



Für Säulengestelle können diverse Parameter und Ausstattungsmerkmale individuell kombiniert werden. Beispielsweise die Art und Ausrichtung der Arbeitsfläche, die Anzahl der Platten, der Typ der Führungselemente und deren Befestigungsart. Berücksichtigt wird das für den jeweiligen Anwendungsfall notwendige Plattenmaß genauso wie eine große Auswahl der sich daraus ergebenden Gleit- oder Kugelführungselemente.

Am Rechner entsteht so durch die intuitive Führung und einfache Auswahlmöglichkeit der Komponenten eine praxisgerechte Konstruktion.

Eine große Auswahl an Kombinationsmöglichkeiten macht dabei das Kreieren von Sonderaufbauten, die von den gängigen Standardlösungen am Markt abweichen, mit nur wenigen Mausklicks möglich. ■

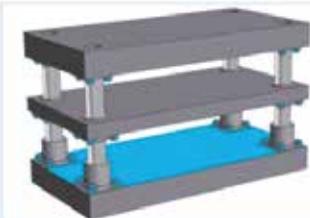
Seit November 2014 hat STRACK nun die kundenspezifische Auslegung der Formaufbauten und Säulengestelle mit in den Webshop integriert. Damit hat der Normalienspezialist sein umfangreiches Online-Angebot um einen wichtigen Baustein ergänzt. Egal ob ein Stanz-/Biegewerkzeug, ein individueller Formaufbau, eine Montagevorrichtung oder eine Zuführeinheit: das STRACK-Programm bietet gewohnt präzise und vor allem flexible Lösungen an. Für Werkzeugkonstruktionen und -kalkulationen schaffen die bereitgestellten CAD-Daten und Stücklisten eine verlässliche Basis.

Ab sofort können die Kunden direkt über die Homepage in nur wenigen Schritten eine große Anzahl von Führungselementen und Platten kombinieren, um sich für den geforderten Anwendungsfall ein Säulengestell oder einen bedarfsgerechten Formaufbau zusammenzustellen.

**STRACK**  
NORMALIEN
4-SG2025-3 Aufbau zusammenstellen

Wählen Sie eine Kombination aus







Q483



SN 4321



Z 4412  
Mat.-Nr. 1.0501  
Stm-850-Mo52  
-DIN 9831-1/ISO 9448

U10

Weiter  
Abbrechen



## Der „Ironman“ geht in den Ruhestand

### Reinhold Spielberger wechselt mit 65 Jahren von der Normalie aufs Fahrrad

Nach über 22 Jahren Arbeit in der „Welt der Normalien“ wechselt Reinhold Spielberger, der neben seinem Beruf begeisterter Triathlet ist, in den verdienten Ruhestand.

Nach seiner Ausbildung zum Industriekaufmann und anschließendem Abitur und Studium zum Industriefachwirt trat Reinhold Spielberger Anfang Oktober 1992 in das Unternehmen STRACK NORMA ein. Angefangen als Leiter der Abteilung Stanz- und Umformtechnik, die damals noch in den Anfängen steckte, übernahm er später zusätzlich die Leitung der Abteilung Einkauf und Entwicklung für den Stanz-Bereich. Im Jahr 2000 wurde er der erste Key-Account-Manager bei STRACK und war fortan für die Betreuung der Großkunden, vorwiegend aus der Automobilindustrie, zuständig. Anfangs nur auf wartungsarme Gleitelemente konzentriert, kam im Laufe der Zeit der Bereich Gasdruckfedern und schließlich die Schieber-Reihe PowerMax® hinzu – allesamt „seine Babys“.

„Die Beziehung zum Kunden in Kombination mit Kompetenz, Fachwissen und Ehrlichkeit sind das Wichtigste in diesem Job. Heutzutage muss man authentisch sein und zuhören können, um Kunden zu gewinnen und zu halten“, so Spielberger.

Reinhold Spielberger ist maßgeblich an der Einführung und dem Start der Eigenproduktion der Normschieber PowerMax® beteiligt, die seit 2008 am Standort Lüdenscheid gefertigt werden. Diese führte er zuerst in der deutschen Automobilindustrie und danach weltweit ein. Mittlerweile ist der PowerMax® eines der erfolgreichsten Produkte von STRACK.

„Der Kunde muss uns vertrauen können. Dies erreichen wir mit Pünktlichkeit, Engagement und Qualität. Auch die persönliche Bindung zum Kunden ist wichtig“, ist sich Spielberger sicher. „Ich pflege auch nach meiner Zeit bei STRACK mit dem einen oder anderen Kunden noch Kontakt“.

Für seine Zeit nach STRACK NORMA hat sich der gebürtige Hesse seinem langjährigen Traum, mit dem Fahrrad die Welt zu erkunden, gewidmet. In einem 2-wöchigen „Praktikum“ wird er in der Werkstatt eines Freundes die

Grundlagen des Fahrradbaus erlernen, bevor er Mitte Mai für ca. 4 Monate mit der ersten Etappe der Tour startet.

Von seinem Heimatort Wuppertal aus geht es über Berlin nach Polen - bis dorthin wird ihn seine Frau begleiten. Von Danzig geht es dann alleine weiter zur masurischen Seenplatte über die baltischen Staaten nach Riga, Tallin und Helsinki. Entlang der russischen Grenze „radelt“ er bis zum Nordkap. Von dort aus nach Norwegen, Schweden und Dänemark. Von Dänemark tritt er die Rücktour nach Wuppertal an. „Übernachten werde ich in Pensionen oder Hütten. Im Gepäck habe ich zur Not aber auch ein Zelt und einen Schlafsack dabei“, erzählt er.

Spätestens Mitte September will Spielberger wieder zu Hause in Wuppertal sein, denn dann findet der nächste Cross-Triathlon statt, an welchem er an der Organisation beteiligt ist und natürlich auch aktiv teilnimmt. Über die Wintermonate plant er dann die 2. Etappe seiner Fahrradtour, die 2016 in Richtung Südeuropa starten soll.

Seine Kunden übergibt Reinhold Spielberger an das bewährte STRACK Key-Account-Team Markus Steinhilber, Roberto Inchingoli und Daniel Brockhaus.

Der Maschinenbauingenieur Markus Steinhilber kam 2012 zu STRACK NORMA und wird nun den gesamten Bereich Süddeutschland übernehmen, den er teilweise schon betreut.

Neben ihm ist auch Roberto Inchingoli der neue Ansprechpartner im Bereich PowerMax®. Als Auszubildender 2007 in die Firma eingetreten, ist der heute 23-jährige nun verantwortlich für den Bereich Norddeutschland. Zusammen mit Markus Steinhilber koordiniert er die ausländischen Vertretungen in diesem Bereich. „Ich freue mich auf die neuen Aufgaben und die Zusammenarbeit mit den Kunden“, so Roberto Inchingoli, der die ersten Monate seiner Tätigkeit nutzt, um sich bei allen Kunden vorzustellen.

Daniel Brockhaus, der 2013 sein Studium als Wirtschaftsingenieur erfolgreich abgeschlossen hat und seitdem für das Unternehmen tätig ist, wird das Team aus dem Innendienst unterstützen.

Rückblickend auf seine Tätigkeit bei STRACK schätzt Spielberger das entgegengebrachte Vertrauen des Unternehmens. „Ich konnte mich immer frei bewegen und somit neue Ideen einbringen und realisieren. Ich musste mich nicht an vorgegebene Bahnen halten und hatte freie Hand, um über den Tellerrand hinaus zu blicken. All das hat mich immer wieder aufs Neue motiviert und zu erfolgreichen Ergebnissen geführt“. Seinen Nachfolgern wünscht er weiterhin die Freude und das Engagement an der Arbeit, welches sie in der 2-jährigen Einarbeitungszeit und gemeinsamen Projekten gezeigt haben. „Einfach weitermachen“, fordert Spielberger mit einem Augenzwinkern. ■



Reinhold Spielberger bei einem seiner Triathlons auf der spanischen Insel Mallorca.

#### STRACK Key-Account-Team:



**Roberto Inchingoli**  
Key-Account

Tel.: +49 2351 8701 142  
Fax: +49 2351 8701 222  
E-Mail: r.inchingoli@strack.de



**Markus Steinhilber**  
Key-Account

Tel.: +49 2351 8701 211  
Fax: +49 2351 8701 222  
E-Mail: m.steinhilber@strack.de



**Daniel Brockhaus**  
Key Account - Backoffice

Tel.: +49 2351 8701 193  
Fax: +49 2351 8701 222  
E-Mail: d.brockhaus@strack.de

## STRACK NORMA ist wieder ein reiner Familienbetrieb

Andreas Geyer und Bettina Kümmel alleinige Gesellschafter



Der Normalienspezialist STRACK NORMA GmbH & Co. KG ist wieder ein reines Familienunternehmen. Andreas Geyer und dessen Schwester Bettina Kümmel übernahmen zum 1. Januar 2015 von dem französischen Unternehmen Rabourdin die 49 % der noch gehaltenen Anteile. Bereits vor fünf Jahren hatte sich die Familie Geyer die Mehrheit an dem Unternehmen mit einem Zukauf der Anteile verschafft.

In den 1920er Jahren gründete der Großvater Ewald Geyer den gleichnamigen Werkzeugbau in Lüdenscheid. Wenige Jahre später übernahm Friedrich Strack in Velbert Vertretungen für Werkzeugmaschinen und Säulengestelle. Nach langjähriger erfolgreicher Zusammenarbeit bei der Unternehmen erfolgte 1981 die Übernahme der STRACK-Gruppe durch Geyer & Co. 1996 beteiligte sich der französische Normalienanbieter Rabourdin an dem deutschen Marktbegleiter und hielt zeitweise bis zu 74,5 Prozent der Anteile.

Gemeinsam mit Geschäftsführer Dag Friedrich und dem kaufmännischen Leiter Michael Lang sieht Andreas Geyer positiv in die Zukunft: „STRACK NORMA ist hervorragend aufgestellt und alle strategischen Entscheidungen können wieder im eigenen Hause getroffen werden“, so Andreas Geyer. Die vierte Generation der Familie steht bereits in den „Startlöchern“ um die Familientradition fortzuführen.

Die Firma STRACK NORMA ist Hersteller und Lieferant von Normalien für den Werkzeug- und Formenbau. Dabei prägen Kundenanforderungen zunehmend das Produktportfolio des Lüdenscheider Unternehmens. Hochwertige Sonderlösungen führen zu technisch innovativen Produkten, die auch in den Standard Einzug halten.

Aktuell beschäftigt das Unternehmen rund 150 Mitarbeiter am Standort Lüdenscheid. Zudem unterhält es ein weltweites Vertriebsnetz mit 13 Vertriebsstellen innerhalb Deutschlands und über 30 Vertriebsstellen im Ausland. ■



### Impressum

Normalien Report ist ein Informationsdienst der STRACK NORMA GmbH & Co. KG  
Königsberger Str. 11  
58511 Lüdenscheid  
Tel.: +49 2351 8701-0  
Fax: +49 2351 8701-100  
www.strack.de

Konzeption, Text und Layout:  
STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Quellen:  
Titelgeschichte Richard Pergler,  
Fachzeitschrift „Werkzeug & Formenbau“

## Messen 2015

Der Start in die Messesaison steht bei STRACK im Frühjahr an. Im Mai ist die erste von insgesamt 4 Inlandsmessen in diesem Jahr.

Die Moulding Expo in Stuttgart, die neue internationale Fachmesse für den Werkzeug-, Modell- und Formenbau, findet vom 5. bis 8. Mai 2015 auf dem Messegelände in Stuttgart statt. STRACK präsentiert sich in Halle 6 auf dem Stand D91.

Nur wenige Wochen später, am 17. und 18. Juni, stellt der Normalienspezialist seine Produkthighlights auf der wfb-Messe, der Fachmesse für den Werkzeug- und Formenbau in der Siegerlandhalle in Siegen aus. Hier finden Sie STRACK auf dem Stand S-70.

In der zweiten Jahreshälfte geht es wieder zur FAKUMA nach Friedrichshafen und zur Blechexpo nach Stuttgart.

Entdecken Sie die zahlreichen Neuheiten und Innovationen. STRACK freut sich auf Ihren Besuch!



5.-8. Mai 2015  
Messe Stuttgart



17.-18. Juni 2015  
Siegerlandhalle Siegen

## Jubiläen

*Herzlichen Glückwunsch!*

STRACK gratuliert folgendem Mitarbeiter zu 10 Jahren Firmenzugehörigkeit

**Frank Tettenborn** Januar 2005

und zu 25 Jahren Firmenzugehörigkeit

**Volker Agel** April 1990